

CS 939 & MA

QUICK / SMART STOP



MANUAL TÉCNICO
Y
DE UTILIZACIÓN

CASSESE SA
ZONE INDUSTRIELLE 77390 VERNEUIL L'ETANG
FRANCE

11 / 2001

SUMARIO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dimensiones: longitud 2.340 mm / anchura 512 mm / altura 1.130 mm.
Alimentación: 380 / 220 V. Recuperación en la sierra 939 45º o Multiángulos.
Toma de medida Tope digitalizado: Véase el esquema que figura a continuación.
Toma de medida anchura sin renvalso: Control talón moldura máx. 125 mm.
Opciones: Toma de medida Longitud superior a 2.040 mm por encargo / Lectura código de barras Conexión PC.

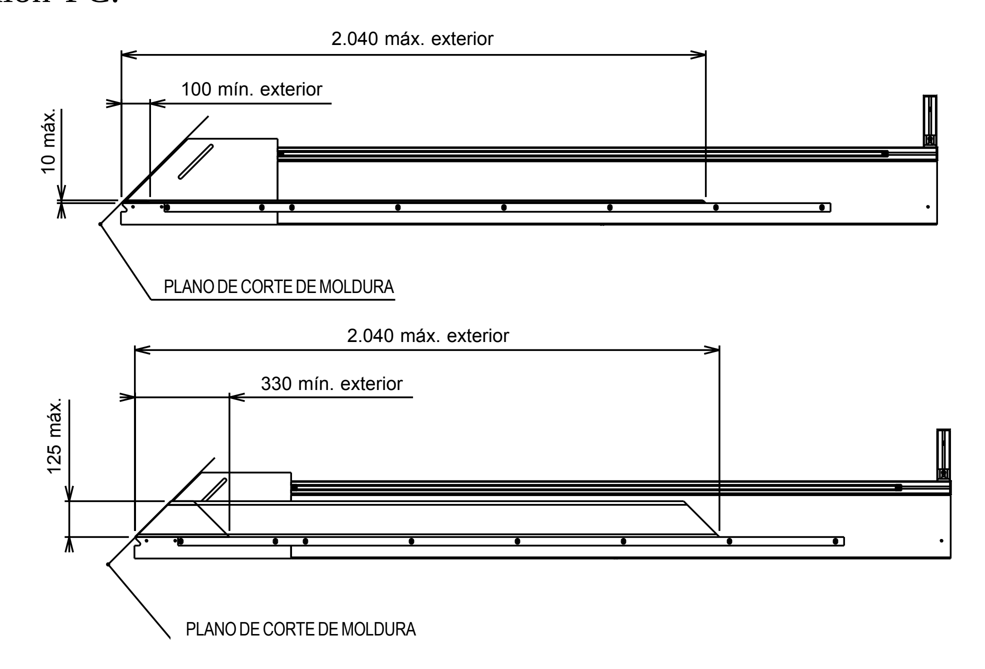


DIAGRAMA DEL PROGRAMA QUICK / SMART STOP CS 939 & MA

SELECCIÓN DE IDIOMAS

INICIO

HOLGURA TÍPICA
OFFCET TOPE
BLOQUE LADO EXT.

CORTES ESTÁNDAR

MANTENIMIENTO

MENÚ PRINCIPAL

CORTES ESTÁNDAR

MENÚ ARTÍCULOS

EJECUTADO

AÑADIDO
HOLGURA

45°- 30°- 22°30
(CS 939MA)

CREAR

MODIFICAR

BORRAR

AJUSTE TOPE

LISTA ARTÍCULOS

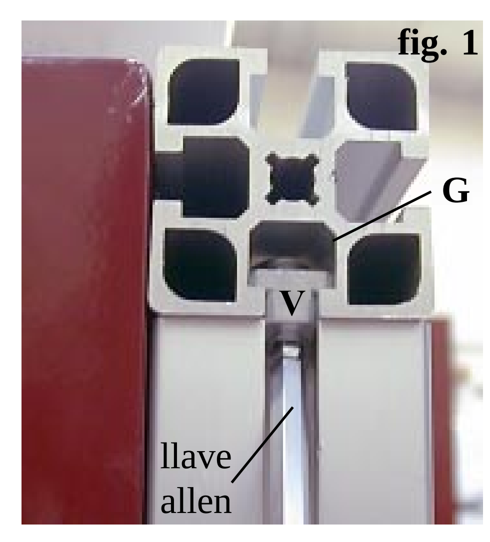
POSICIÓN TOPE
ANCHURA MOLDURA
ANCHURA MARCO
LONGITUD MARCO

REFERENCIA A CREAR

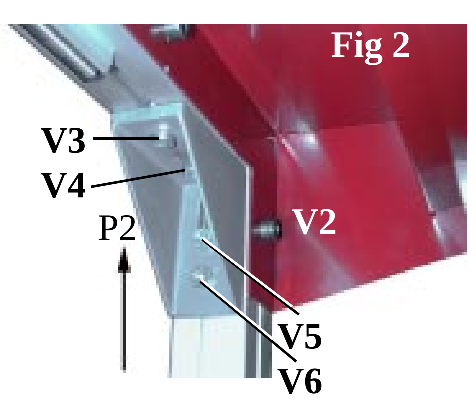
COTAS ARTÍCULOS

MONTAJE DEL TOPE DIGITALIZADO

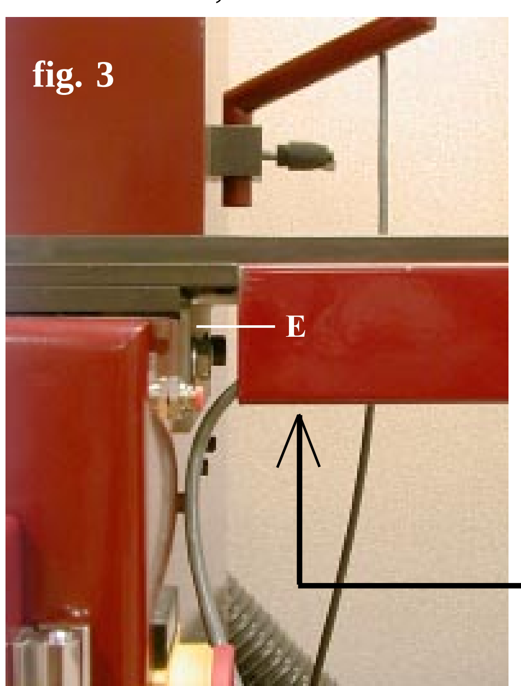
El montaje del T.D. sólo puede hacerse después de haber nivelado la CS 939 en el suelo.

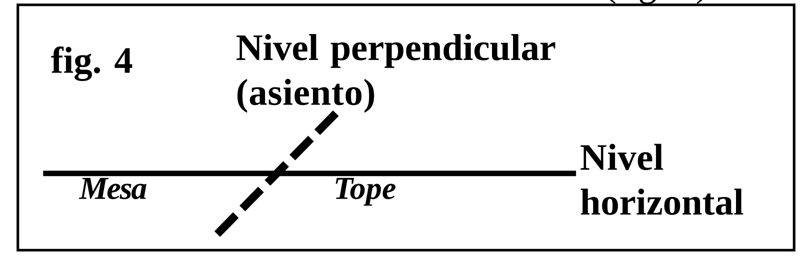


Retirar el tornillo V2 situado debajo y el extremo del T.D. (fig. 2). Montar la pata en el extremo del T.D. deslizando su sujeción V por el canalón G (fig. 1). Apretar V con una llave Allen de 4 mm. Colocar y fijar el tornillo V2 con una llave Allen de 6 mm (fig. 2). Montar la escuadra P2 contra la parte inferior del T.D. después de retirar los tornillos V3 y V4; luego, fijarla con estos mismos tornillos y apretar los tornillos V5 y V6 (llave Allen de 5 mm).



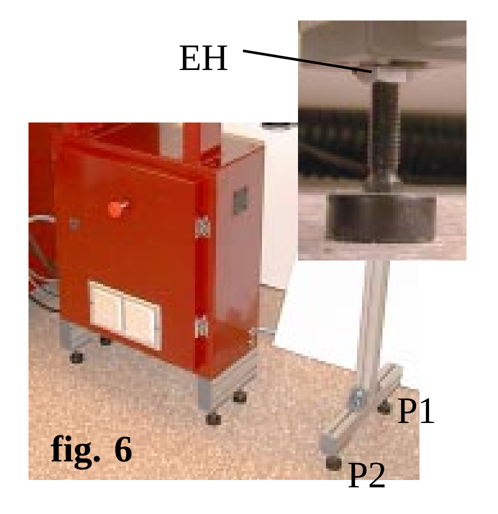
A continuación, llevar el T.D. contra la mesa de la derecha sobre la escuadra E (fig. 3).





Fijar el T.D. con los tornillos V1 y V2 (llave Allen de 6 mm).





Con una llave plana de 19 mm, ajustar los niveles del T.D. respecto a la mesa de la CS 939 aflojando o apretando la tuerca EH de las patas P1 y P2 (fig. 6). Comprobar los niveles con una regla (fig. 4).

Desatornillar la guía de moldura G (fig. 8) fijada en el tope digitalizado, con una llave Allen de 5 mm e invertirla. Colocar G contra G2 (fig. 7) y en los pasadores Go1 y Go2 (fig. 8), Go3 (fig. 9) y Go4 (fig. 10) y, después, colocar y atornillar los 9 tornillos en las mesas.

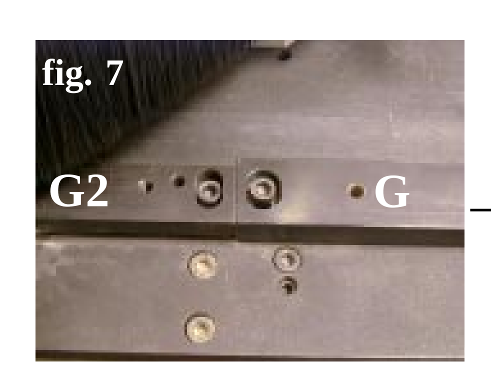


fig. 7



fig. 8

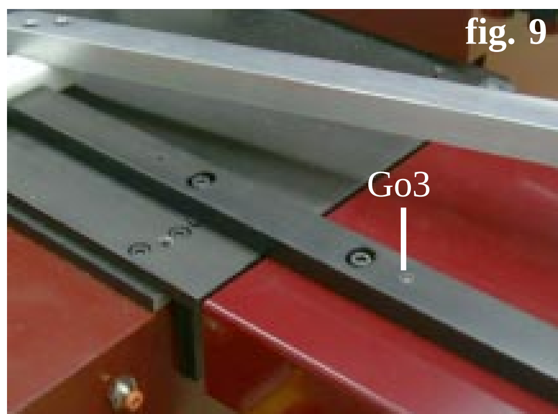


fig. 9

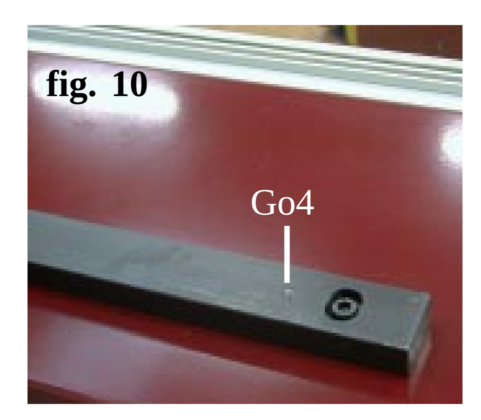


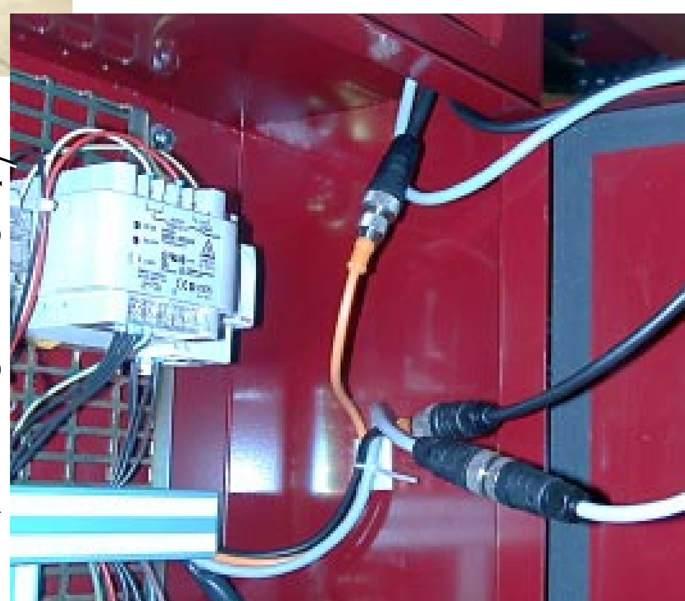
fig. 10

CONEXIÓN DEL TOPE DIGITALIZADO



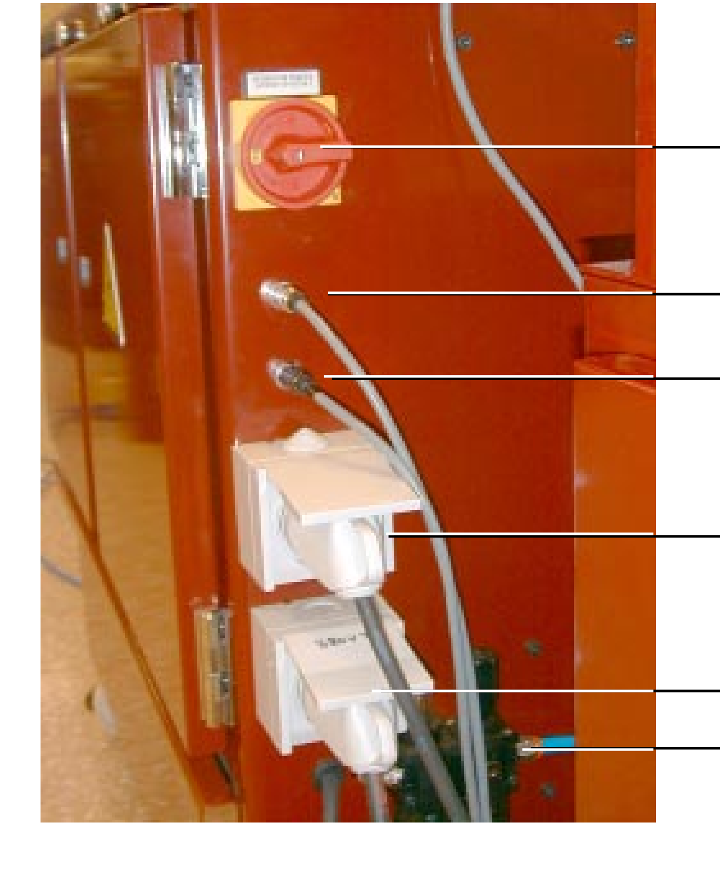
Instalación del armario eléctrico

Ajustar las patas del armario eléctrico de forma que estén a un nivel mínimo por encima del suelo.
Retirar los 8 tornillos fijados bajo la mesa del T.D. (llave Allen de 5 mm).
Llevar el montante derecho del armario eléctrico cerca del juego de 3 cables con clavijas que salen de la parte inferior del T.D. Introducir los 3 cables en el montante derecho del armario eléctrico.



Deslizar el armario eléctrico bajo el T.D. y levantar sus patas, para que la parte inferior esté en contacto con sus 2 montantes. Fijar el armario en el T.D. con los 8 tornillos que se habían retirado.
Conectar las 3 tomas en el interior del armario eléctrico.

Conectar el T.D. a la CS 939 como se indica a continuación.



INTERRUPTOR GENERAL

TOMA DIN DE 5 PATILLAS

TOMA DIN DE 5 PATILLAS

CONEXIÓN DEL TOPE DIGITALIZADO

CONEXIÓN DEL ASPIRADOR

CONEXIÓN NEUMÁTICA

UTILIZACIÓN DEL 939 QUICK / SMART STOP

El funcionamiento del tope digitalizado no influye prácticamente en el funcionamiento de la sierra.
Las únicas informaciones que varían son:

- La prohibición de desplazamiento del tope si las hojas avanzan.
- El botón pulsador de medida fondo de renvalso (smart stop).
- El valor codificador de la medida de fondo de renvalso (smart stop).

El 939 Quick Stop/Smart Stop permite memorizar 800 artículos compuestos por:

- una referencia de 8 cifras,
- una anchura de fondo de renvalso de la moldura (precisión: 1/10 de mm),
- una anchura de marco (precisión: 1/10 de mm),
- un longitud de marco (precisión: 1/10 de mm),
- una posición de cota: interior o exterior.

El 939 Quick Stop/Smart Stop permite, además, la memorización de 80 marcos tipo compuestos únicamente por sus cotas de longitud y de anchura.

Utilización del terminal táctil:

El tope digitalizado 939 Quick Stop/Smart Stop está equipado con un terminal táctil intuitivo para el diálogo hombre/máquina. El principio de utilización es el mismo que para las demás máquinas de la gama (4095/3099/2095).
En la pantalla sólo aparecen las informaciones necesarias, y las teclas sólo representan las opciones posibles, lo cual facilita en gran medida su utilización, ya que se guía al usuario.
Cuando aparece el bloque numérico, hay que validar los valores modificados.

Cuando el terminal detecta un problema, se visualiza el mensaje correspondiente hasta que se resuelve (por ejemplo: “PARADA TOPE”, etc.).

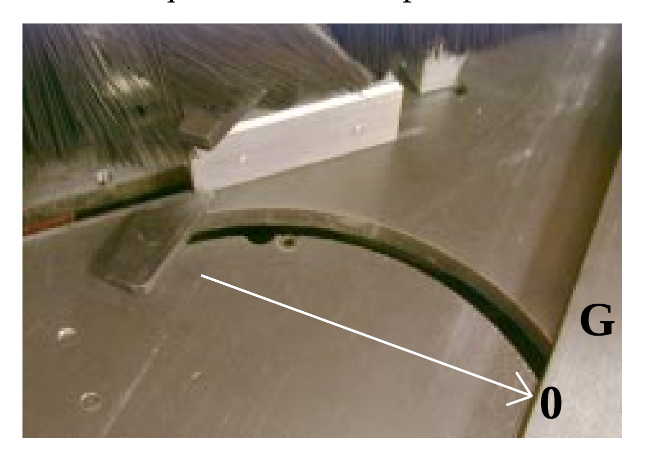
En la puesta en tensión, aparece la pantalla ‘inicio’ (versión programa, versión pantalla, número de cortes, distancia recorrida y la elección de los idiomas posibles).



Pulsando la pantalla se abre el menú principal.

SMART STOP: MEDIDOR DE LA ANCHURA DEL FONDO DE RENVALSO

Poner la máquina en tensión poniendo el interruptor general en la posición ON (véase la página 4).





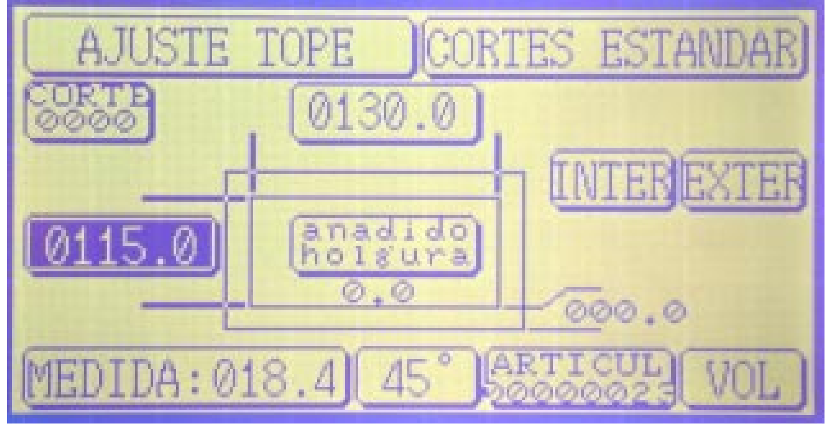
Con la SMART STOP, si se pulsa el **<u>botón del medidor</u>** aparece el mensaje de alarma:



->Entonces, hay que retirar todas las molduras y dejar que el medidor se coloque contra la regla fija G. A continuación, manteniendo pulsado el botón del medidor, pulsar la tecla de pantalla PUESTA A CERO DEL MEDIDOR.

->Si no se ha hecho correctamente (por ejemplo: ¡quedaba una moldura!), se puede repetir este procedimiento con el menú MANTENIMIENTO (véase la página 9).

Después de haberlo puesto a cero, si se pulsa el botón del medidor se pasa a la pantalla de ejecución:



La medida del listón aparece en la tecla MEDIDA (018.4 por ejemplo).

Si se pulsa esta tecla, se valida la medida realizada y se integrará en el cálculo de la posición buscada.

CREACIÓN / MODIFICACIÓN / BORRADO DE UN ARTÍCULO

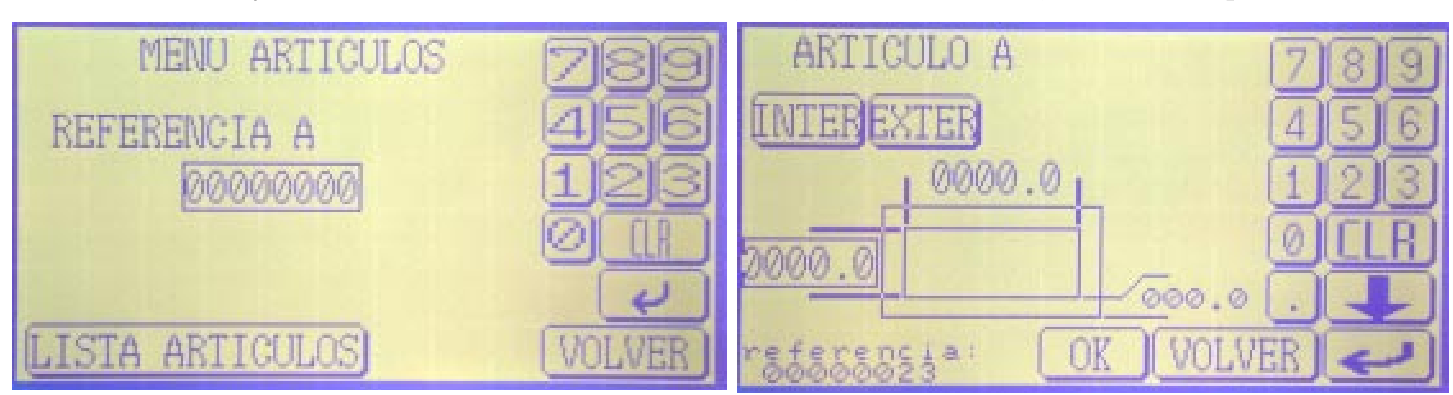
Pulsar MENÚ ARTÍCULOS en el menú principal. Aparece el submenú de artículos.



- Crear.
- Modificar.
- Borrar.
- Memoria disponible: xxx/800.

Todos los submenús de CREAR/MODIFICAR/BORRAR proponen una tecla LISTA DE ARTÍCULOS que permite listar lo que ya se ha registrado.

Pulsar CREAR y escribir la referencia del artículo (máx. 8 números) con el bloque numérico.

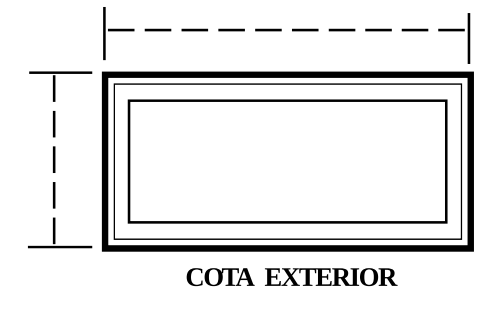


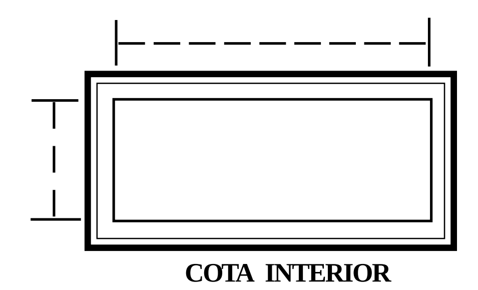
Pulsar la tecla validación . Aparece el mensaje 'ESPERE, POR FAVOR' aproximadamente medio segundo y, después, la pantalla de los datos artículo. Se pueden modificar todos los valores con el bloque numérico. Los valores introducidos deben validarse inmediatamente con la tecla . Para pasar de un valor a otro, pulsar la tecla .

Las cotas visualizadas representan lo siguiente:

Irg.moul: Anchura moldura en fondo de renvalso (fondo de renvalso).
pos: Posición de cota: interior o exterior.

lrg: Anchura de marco.
lgn: longitud de marco.

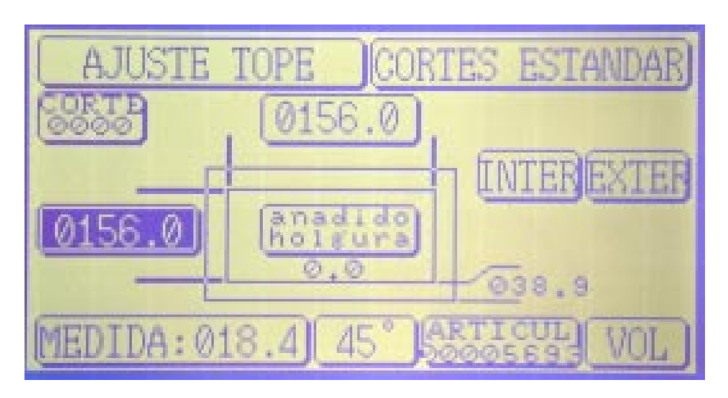

COTA EXTERIOR


COTA INTERIOR

Una vez completados los valores, se puede validar el artículo con la tecla OK, o no validarlo y volver a la pantalla del menú artículos con la tecla RET.
De la misma manera, en la pantalla del menú artículos se puede modificar un artículo existente, borrar un artículo o ver la lista de artículos. Los artículos no están necesariamente clasificados en el orden cronológico de introducción. Un artículo borrado es en realidad un artículo con valores en 0000 (esta función de programa se puede encontrar en los CS4095 y CS 2095).

EJECUCIÓN DE UN ARTÍCULO

Pulsar EXECUTE en el menú principal. Si aún no se ha inicializado el tope, éste vuelve a su punto de origen (Offcet tope). Esta será la única vez en la que se producirá una inicialización automática después de una puesta en tensión. A partir de este momento, la posición es servocontrolada. Después, se llega a la primera pantalla de ejecución:

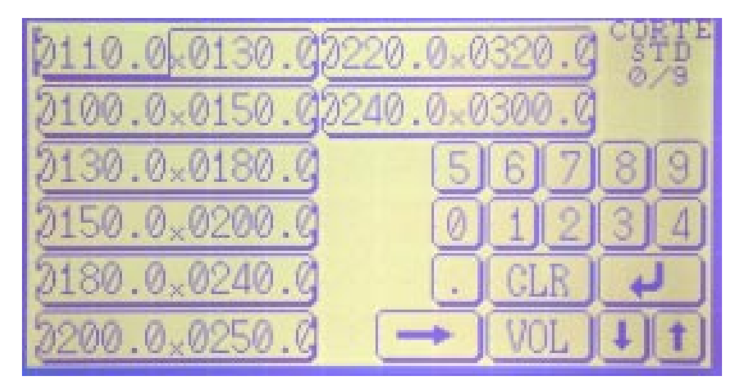


Los parámetros de artículo que aparecen son los últimos parámetros creados, modificados, listados o ejecutados. De este modo, después de un corte de la máquina no hace falta volver a introducir una referencia para reanudar el trabajo y también se puede listar el artículo que interesa y ejecutarlo sin tener que llamar a la referencia. Se puede llamar a una referencia que se va a ejecutar con la tecla ARTÍCULO.

Es posible modificar los parámetros en la ejecución pulsando AJUSTE TOPE o CORTES ESTÁNDAR. Esto no afecta a los parámetros memorizados, sino únicamente a los ejecutados.
En todos los casos:
- La cota depende de la anchura de la moldura y de la posición de la cota: interior o exterior.
- Cuando la cota es INTERIOR, la holgura típica se añade automáticamente y se puede corregir directamente con la tecla AÑADIDO DE HOLGURA que se encuentra en el marco representado (véase también la sección Parámetros en la página 9).
- Las cotas mín. y máx. dependen de la anchura de la moldura y de la posición de la cota.
- Se bascula entre longitud y anchura con las teclas situadas enfrente de los lados del marco representado.
- Se bascula entre cota interior y exterior con las teclas INTER/EXTER (salvo si la cota exterior está bloqueada - véase la sección parámetros).
- Las cotas se calculan a 45º (versión 939). En la 939 MA, ajustar el valor del ángulo (45º - 30º - 22º30) con pulsaciones sucesivas, según el ángulo de corte que se ha dado a la máquina.
Atención: el ajuste del ángulo de tope digitalizado y CS 939MA son independientes.
- Hay un contador de cortes que se incrementa cada vez que las hojas COMIENZAN un corte. Para ponerlo a 0000, pulsar la tecla CORTE. Esto no pone el contador general a 00000000 (visualizado en la primera pantalla en la puesta en tensión).
- Cuando se pulsa PARADA TOPE (girando y bloqueando la seta roja), el tope vuelve a su punto de origen después del desbloqueo; por tanto, hay que retirar la moldura si la hay.
- Si se introduce una cota que sobrepasa las capacidades del tope, se situará en la posición límite.

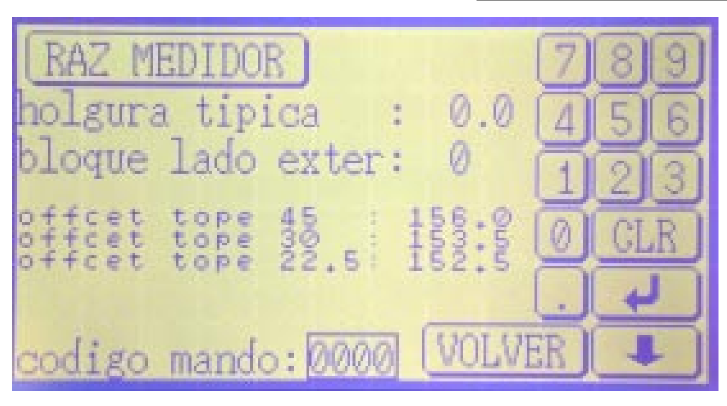
MARCOS TIPO

La 939 Quick Stop/Smart Stop permite, además, memorizar 80 marcos tipo formados únicamente por sus cotas de longitud y de anchura.
Se puede acceder a la pantalla de marcos tipo con el menú Principal o con el menú Ejecución.



Hay 10 páginas de 8 marcos típicos. Todas las dimensiones se pueden reparametrar con el bloque numérico. La ejecución de un marco se realiza pulsando su tecla: entonces, se pasa a la pantalla de ejecución cambiando únicamente los valores de longitud y anchura del marco tipo. De este modo, se pueden combinar los marcos tipo con la toma de medida SMART STOP o un artículo en memoria.

MANTENIMIENTO



Pulse MANTENIMIENTO en el menú principal para acceder a la página parámetros:

Se pueden modificar todos los valores. No es preciso cortar la alimentación para que se tengan en cuenta los nuevos valores.

PUESTA A CERO DEL MEDIDOR: Pulsar el botón del medidor y esta tecla para poner el medidor a cero, si no se ha hecho correctamente.

HOLGURA TÍPICA: Teclear el valor de la holgura que se quiere añadir automáticamente para las posiciones cota interior. Por ejemplo: 1,5 mm.

Offcet tope: Cota en la que se inicializa el tope digitalizado después de cada puesta en tensión, cuando se pulsar por primera vez la tecla EJECUTA. Esta cota puede comprobarse cortando un listón a 45º y midiéndolo por el lado del talón. Esta cota se reajustará, si fuera necesario, cada vez que se desmonte el tope o el codificador. Después, hay que comprobar que la inicialización del tope se realiza aproximadamente 2-3 cm después del sensor de acercamiento de la zona de toma de origen.

Bloquear la cota exter.: Teclear el valor ‘1’ si se quiere que el operador no pueda trabajar en cota exterior (las teclas INTER/EXTER se vuelven inactivas).
Para desbloquear, teclear el valor ‘0’.

Código PIN: Reservado para el mantenimiento.